MODE D`EMPLOI
SHERAPRESS



10.10.2007
GA30064A
CE 0123

Indication
Pour la confection de prothèses totales et pour l'extension de prothèses coulées, rebasages total et partiel, prothèses immédiates, extension et réparations de prothèses amovibles et non-amovibles de classe 2a d'après la loi sur les produits médicaux (MPG).

Le matériau
Résine polymérisable à froid à base de mèthacrylate de méthyle sous forme de poudre et de liquide. Stabilité de teinte. Le système catalyseur est exempt d'amines tertiaires.

Propriétés
Maniement simple, données mécaniques élevées, teinte physiologique, durcissement sûr et rapide.

Rapport de mélange
Mélanger 10 g de poudre pour 7 ml de liquide. Possibilité de dosage libre.

Préparation
Pour les prothèses coulées, fixer les dents placées dans la cire avec du plâtre ou du silicone. Ebouillanter les restes de cire et nettoyer soigneusement la forme en plâtre ou en silicone, le modèle et les dents. Passer le modèle en plâtre sous l'eau afin d'éliminer d'éventuelles bulles d'air sur la résine. Ces bulles d'air proviennent du plâtre lors de la mise en pression.
Pour les prothèses totales, fixer la forme en cire par un silicone ou par du plâtre pour les contours ebouillanter la cire. Rincer le modèles en plâtre afin d'éviter la formation de bulles lors du pressage.

Isolation
Isoler au pinceau le modèle et la forme en plâtre à l'aide de l'isolant SHERATEC.

Mélange
Verser le liquide dans un godet et y verser la poudre. Malaxer jusqu'à obtention d'une consistance crémeuse, homogène et thixotrope.

Temps de préparation
La saturation de la poudre par le liquide dure 30 sec. env. La phase fluidité dure 2-3 mn. Ensuite, la résine est dure et stable. La phase de plasticité-modelage dure 3 mn. Les temps indiqués se basent sur une température de la pièce de travail et du matériau de 23°C. Une température plus élevée accélère le processus et vice-versa.

Emploi
L'isolant doit être parfaitement sec afin d'éviter une modification blanchâtre de la teinte. Emplir la forme en plâtre ou en silicone avec la préparation SHERAPRESS pendant sa phase de fluidité. La résine devient stable lorsque débute la phase de plasticité. Ensuite, la résine ne coule plus de la forme et peut être modelé.

Polymérisation (réparations et prothèses partielles)
Après 8 mn, la polymérisation peut avoir lieu. Plonger le moufle dans le polymérisateur pendant 6-7 mn sous pression de 2-4 bar à une température de 40-50°C.

Polymérisation (prothèses totales)
La polymérisation s'effectue dans un polymérisateur sous pression à une tempéraure de 45-55°C pendant 30 mn (meilleurs résultats à 55°C).

Recommandation
Jusqu'à mise en bouche, plonger la prothèse au moins 24 heures dans l'eau. Ceci prévient une éventuelle irritation du goût chez le patient due àune teneur résiduelle en monomères.

Consignes de sécurité et de stockage
Respecter la date de péremption. Ne pas entreposer à plus de 25°C. Eviter les rayons du soleil directs. Bien refermer après usage et tenir hors de portée des enfants. Le monomère est légèrement inflammable, irrite les yeux, les voies respiratoires et la peau. Possibilité d'une pré-sensibilisation du produit avec la peau. Entreposer le produit dans son emballage bien fermé et dans un endroit sûr. Eviter le contact avec les yeux ou la peau. Tenir éloigner de toute source de chaleur Ne pas fumer. Ne pas déverser dans les canalisations. Les emballages vides peuvent être éliminés comme tout autre emballage selon les réglementations. Eliminer les restes de produit séparément selon les réqlementations en vigueur.

Effets secondaires
Des allergies dues aux composants de la résine sont possibles (cas rares).

Garantie
SHERA Werkstoff-Technologie GmbH & Co. KG est certifié DIN EN ISO 13485 et garantit une première qualité à ses produits, grâce aux contrôles effectués en permanence à tous les stades de la production. Nos modes d'emploi se basent sur nos tests en laboratoires et sur nos expériences. Les spécifications techniques sont indicatives mais peuvent être obtenues en suivant absolument à la lettre ce mode d'emploi. L'utilisateur est seul responsable de la façon dont il emploie les produits. Nous ne pouvons être tenus responsables de résultats insatisfaisants, étant donné que nous n'avons aucune influence sur la mise en œuvre des produits. Les dédommagements, qui toutefois peuvent s'effectuer, se limitent uniquement à la valeur commerciale du produit.



SHERA Werkstoff-Technologie GmbH & Co. KG
Espohlstrasse 53 · 49448 Lemförde · Germany
Tel.: +49 (0) 54 43 - 99 33 - 0 · Fax: +49 (0) 54 43 - 99 33 - 100
www.shera.de · info@shera.de